






Shaft mounting.

Patent number: EP0661474
Publication date: 1995-07-05
Inventor: WITTENSTEIN MANFRED (DE)
Applicant: ALPHA GETRIEBEBAU GMBH (DE)
Classification:
- international: **F16B4/00; F16D1/072; F16B4/00; F16D1/06;** (IPC1-7):
F16D1/072; F16B4/00
- european: F16B4/00P; F16D1/072
Application number: EP19940115077 19940924
Priority number(s): DE19934345099 19931231

Also published as:

 DE4345099 (A1)
 EP0661474 (B1)

Cited documents:

 DE3732223
 FR2493196
 DE2925058

Report a data error here

Abstract of EP0661474

In the case of a shaft mounting where the shaft (1) is press-fitted positively into a hole (3) in a receiving part (4) by means of an area (B) provided on the said shaft and toothed or, in particular, knurled over part of its length, the intention is to increase centring accuracy. For this purpose, cylindrical centring sections (A,C) are provided in front of and behind the toothed shaft area (B) to allow an accurate fit within the receiving hole. The receiving hole is divided into three sections (A',B',C') of different diameters. At least two sections of different diameters must exist along the length of the shaft part to be fixed. This makes it possible to carry out the cutting of the toothed shaft area (B) with the shaft (1) centred within the receiving hole (3) in front of and behind the toothed shaft area (B), the centring being present at the latest simultaneously with the cutting of the toothed shaft area (B).

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



⑪ Veröffentlichungsnummer: **0 661 474 A1**

⑫

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

⑪ Anmeldenummer: **94115077.3**

⑤① Int. Cl.⁶: **F16D 1/072, F16B 4/00**

⑫② Anmeldetag: **24.09.94**

③③ Priorität: **31.12.93 DE 4345099**

④③ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
05.07.95 Patentblatt 95/27

⑧④ Benannte Vertragsstaaten:
AT CH DE FR GB IT LI SE

⑦① Anmelder: **Alpha Getriebebau GmbH**
Herrenwiesenstrasse 4
D-97999 Igersheim (DE)

⑦② Erfinder: **Wittenstein, Manfred**
Erlenbachweg 30
D-97980 Bad Mergentheim (DE)

⑦④ Vertreter: **Pfusch, Volker, Dipl.-Ing.**
Dinkelsbühler Strasse 12F
D-70374 Stuttgart (DE)

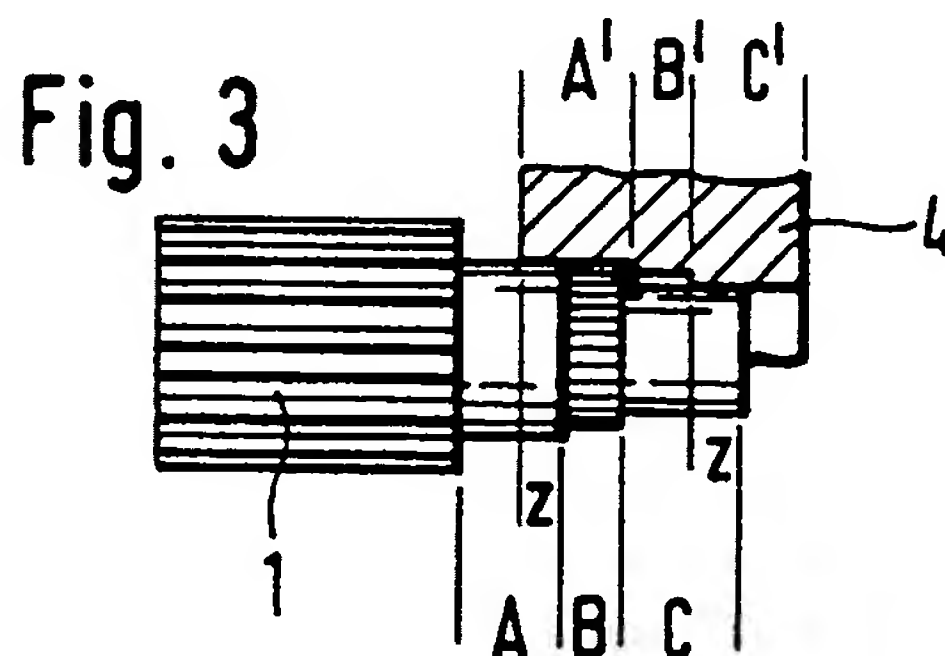
⑤④ Wellen-Befestigung.

⑤⑦ Bei einer Wellen-Befestigung, bei der die Welle (1) über einen an dieser vorgesehenen über einen Teilbereich ihrer Länge gezahnten, insbesondere gerändelten, Bereich (B) formschlüssig in eine Bohrung (3) eines Aufnahmeteiles (4) eingepreßt ist, soll die Zentriergenauigkeit erhöht werden.

Zu diesem Zweck sind vor und nach dem gezahnten Wellen-Bereich (B) zylindrische Zentrierabschnitte (A,C) zur paßgenauen Festlegung innerhalb der Aufnahmebohrung vorgesehen.

Die Aufnahmebohrung ist in drei durchmesserverschiedene Längenbereiche (A',B',C') aufgeteilt. Auf der Länge des zu befestigenden Wellenteils müssen mindestens zwei durchmesserverschiedene Längenbereiche existieren.

Hierdurch ist es möglich, das Einschneiden des gezahnten Wellenbereiches (B) bei spätestens gleichzeitig vorhandener davor und dahinter liegender Zentrierung der Welle (1) innerhalb der Aufnahme-Bohrung (3) durchzuführen.



Die Erfindung betrifft eine Wellen-Befestigung nach dem Oberbegriff des Patentanspruchs. Anstelle der Wellen-Befestigung kann es sich auch um eine Schaftbefestigung handeln.

Eine solche Wellen- oder Schaftbefestigung ist beispielsweise mit Bezug auf die Befestigung eines Getriebe-Ritzels aus DE 41 34 552 A bekannt. Die Art einer solchen Wellen-Naben-Verbindung ist auch
5 bereits früher schon in DE-OS 23 47 372, DE-OS 23 43 289 und US-PS 4,236,495 beschrieben. Bei Getriebe-Ritzeln und zwar insbesondere bei solchen, die in spielfreien Planetengetrieben eingesetzt sind, ist eine exakte zentrische Befestigung der Ritzelschaftes zwingend notwendig.

Von dem vorgenannten bekannten Stand der Technik ausgehend beschäftigt sich die Erfindung mit dem Problem, die Genauigkeit der zentrischen Aufnahme der zu befestigenden Welle, insbesondere eines
10 Ritzelschaftes, innerhalb des Aufnahmeteiles noch weiter zu erhöhen.

Gelöst wird dieses Problem durch eine Ausführung der gattungsgemäßen Wellen-Befestigung nach den kennzeichnenden Merkmalen des Patentanspruchs.

Es hat sich gezeigt, daß insbesondere bei Ritzel-Befestigungen in spielarmen Planetengetrieben erst eine solche Verbindung die auf diesem Gebiet gestellten Genauigkeitsanforderungen funktionssicher erfüllt.

Die Erfindung beruht auf dem Gedanken, die Welle beim Einschneiden des gezahnten Wellenbereiches B in den entsprechenden Bohrungsabschnitt B' des Aufnahmeteiles vor und hinter diesem Abschnitt zentrisch in der Bohrung zu führen. Um dies zu erreichen, sind die Bohrung des Aufnahmeteiles und der Befestigungsbereich der Welle in jeweils drei Abschnitte A', B', C' bzw. A, B, C aufzuteilen. Dabei müssen die drei Bereiche der Bohrung jeweils unterschiedliche in Fügerichtung abnehmende Durchmesser aufweisen.
15 Bei der Welle müssen lediglich die Bereiche A, B einerseits und C andererseits voneinander unterschiedliche Durchmesser besitzen. Der kleinere Durchmesser entfällt dabei auf den Bereich C. Weichen auch die Durchmesser von den Bereichen A, B voneinander ab, so weist der Bereich B den gegenüber A kleineren Durchmesser auf.

Die Ausführungsform mit durchmessergleichen Wellen-Bereichen A, B läßt gegenüber der Alternative
25 mit drei unterschiedlichen Durchmesserbereichen eine kürzere Baulänge der Verbindung zu. Hierauf wird weiter unten im Rahmen eines konkreten Baulängenvergleiches beider Ausführungsformen noch näher eingegangen werden.

Bezüglich eines Wellenbefestigungsbereiches mit durchmessergleichen Bereichen A, B sei hier daher lediglich auf den grundsätzlichen Unterschied dieser Version gegenüber der alternativen Lösungsvariante
30 mit drei unterschiedlichen Durchmesserbereichen hingewiesen. Dieser besteht darin, daß bei durchmessergleichen Bereichen A, B der gezahnte Bereich B beim Fügen mit zur Zentrierung herangezogen wird. Dies geschieht dadurch, daß die Welle in dem gezahnten Bereich B über ihre Kopfkreisabschnitte solange zentrisch paßgenau in dem Bohrungsbereich A anliegt und geführt wird, bis dieser Bereich B vollständig in den zugehörigen Bohrungsbereich B' eingeschnitten ist. Mit beim Fügen abnehmender Führungslänge des
35 Wellenbereiches B innerhalb des Bohrungsbereiches A' greift mit zunehmender Länge der Wellenbereich A als paßgenaue Zentrierung ein.

Bei der erfindungsgemäßen Wellen-Befestigung kann das Fügen der miteinander zu verbindenden Teile unter gleichzeitigem Einschneiden des Wellenbereiches B in den zugehörigen Bohrungsbereich B' bei einer Temperatur des betreffenden Wellenbereiches erfolgen, die unterhalb der Temperatur des Aufnahmeteiles
40 liegt. Dadurch wird nach Temperatenausgleich noch ein zusätzlicher Preßsitz zwischen den verbundenen verzahnt ineinandergreifenden Teilen erreicht.

Bei Wellen mit unterschiedlichen Durchmesser-Bereichen A, B, C sind erfindungsgemäß folgende Füge-Varianten möglich.

(a) Bevor der Wellenbereich B in den Bohrungsbereich B' eingeschnitten wird, ist der Wellenbereich C bereits in dem Bohrungsbereich C' zentriert. Die Zentrierung des Wellenbereiches A in dem Bohrungsbereich A' setzt erst nach Beginn, jedoch noch vor dem Ende des Einschneidevorganges ein. Hierzu müssen die einzelnen Längenbereiche folgendermaßen aufeinander abgestimmt sein:

C größer als B' und B + C größer als A' + B'

(b) Bevor der Wellenbereich B in den Bohrungsbereich B' eingeschnitten wird, ist der Wellenbereich A bereits in dem Bohrungsbereich A' zentriert. Die Zentrierung des Wellenbereiches C in dem Bohrungsbereich C' setzt erst nach Beginn, jedoch noch vor dem Ende des Einschneidevorganges ein. Die hierfür erforderliche Längenbereichsabstimmung lautet:

C kleiner als B' und B kleiner als A'

(c) Vor dem bzw. spätestens bei Beginn des Einschneidens des Wellenbereiches B sind die beiden
55 Wellenbereiche A und C bereits zentriert. Dies ist der Fall, wenn

B kleiner/gleich A' und C größer/gleich B'

Bei durchmessergleichen Wellenbereichen A, B sind folgende zwei Füge-Varianten möglich.

(a) Der Wellenbereich B zentriert als erstes in dem Bohrungsbereich A. Eine Zentrierung des Wellenbereiches C beginnt erst nach einem Einsetzen des Schneidvorgangs in dem Bohrungsbereich B'. Die Zentrierung des Wellenbereiches A setzt erst nach Beginn des Einschneidens des Wellenbereiches B in den Bohrungsbereich B' ein. Die Bedingung für diese Ausführung lautet

5 C kleiner als B'.

(b) Das Einschneiden des Wellenbereiches B erfolgt bei gleichzeitiger Zentrierung der Wellenbereiche B und/oder A einerseits und C andererseits. Dies setzt voraus, daß C größer als B'.

Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in der Zeichnung dargestellt.

10 Es zeigen

Fig. 1 die Ansicht eines Ritzels mit drei durchmessermäßig unterschiedlichen zur Befestigung dienenden Schaftbereichen,

Fig. 2 einen Schnitt durch die Bohrung eines Aufnahmeteils zur Aufnahme des Ritzelschaftes nach Fig. 1,

15 Fig. 3 einen Schnitt durch einen teilweise in die Bohrung eines Aufnahmeteiles eingeführten Ritzelschaft,

Fig. 4 einen Schnitt durch einen in die Bohrung eines Aufnahmeteiles vollständig eingefügten Ritzelschaftes,

20 Fig. 5-8 eine den Fig. 1-4 entsprechende Darstellung einer Ritzelschaftbefestigung, bei der der Ritzelschaft lediglich zwei durchmessermäßig unterschiedliche Schaftbereiche aufweist.

Bei den dargestellten Wellen- bzw. Schaftbefestigungen geht es um den Spezialfall einer zentrisch paßgenauen Ritzelschaft-Befestigung bei der Herstellung eines spielfreien Planetengetriebes. Hierfür ist jeweils ein Ritzel 1 mit einem Schaft 2 versehen.

Mit dem Schaft 2 ist das Ritzel 1 paßgenau in die Bohrung 3 eines Aufnahmeteiles 4 eingefügt.

25 Der Schaft 2 ist der Länge nach in drei Teilbereiche aufgeteilt, und zwar von seinem freien Ende aus gesehen in einen ersten Paß-Bereich C, einen darauf folgenden gezahnten Bereich B sowie einen direkt an das Ritzel 1 anschliessenden Paß-Bereich A.

Die Bohrung 3 des Aufnahmeteiles ist in Bereiche A', B', C', die funktionsmäßig den Schaftbereichen A, B, C entsprechen, aufgeteilt, wobei deren Durchmesser in alphabetischer Reihenfolge dieser Bereiche 30 gesehen jeweils abnehmen.

Während die Bereiche A', B', C' der Bohrung 3 jeweils unterschiedliche sich im vorgenannten Sinne verkleinernde Durchmesser haben müssen, gibt es bei der Gestaltung der Schaftbereiche des Ritzels 1 zwei Ausführungsvarianten.

35 Im folgenden wird zunächst auf die in den Fig. 1-4 gezeigte Ausführungsform eingegangen, bei der sämtliche drei Schaft-Bereiche A, B, C unterschiedliche Durchmesser besitzen. Bei dieser Ausführungsform erfolgt das Einschneiden des Wellenbereiches B in den zugehörigen Bohrungsbereich B' bei gleichzeitiger, bereits vor dem Beginn des Einschneidens gegebener, Wellenzentrierung in den Bereichen A und C.

40 Um den gezahnten, speziell gerändelten, Bereich B des Schaftes 2 bei einer zentrierten Führung der Nachbarbereiche A und C in den zugehörigen Bohrungsbereichen A' und C' mit einer vorgebbaren Führungslänge z einschneiden zu können, muß die Länge des Bereiches C um dieses Maß z größer als die Länge des Bohrungsbereiches B' sein. Weiterhin muß B kleiner als A' sein.

Bei einer konkreten Ausführung ergeben sich bei einer aus Festigkeitsgründen vorgegebenen Breite des gezahnten Verbindungsbereiches B, B' mit $B = 4 \text{ mm}$, $B' = (4 \text{ mm Verzahnungsbreite} + s = 1 \text{ mm Spannt vor dem Übergang zu dem Bohrungsbereich C'})$ und einer gewünschten Zentrier-Führungslänge 45 von mindestens $z = 3 \text{ mm}$ in jedem der Wellenbereiche A und C folgende Einzel- und Gesamtlängen:

$$C = B' + z = 5 + 3 = 8 \text{ mm}$$

50 $A' = B + z = 4 + 3 = 7 \text{ mm}$

$$C' = C - s = 8 - 1 = 7 \text{ mm}$$

$$B' = B + s = 4 + 1 = 5 \text{ mm}$$

55 $A = A'$

Daraus ergeben sich als gemeinsame Gesamtlängen für die gestuften Bohrungsbereiche:

$$L1 = A' + B' + C' = 7 + 5 + 7 = 19 \text{ mm}$$

und für die gestuften Wellenbereiche:

$$L1' = A + B + C = 7 + 4 + 8 = 19 \text{ mm}$$

Bei dem Ausführungsbeispiel nach den Fig. 5-8 sind die Bereiche A und B des Schaftes 2 durchmesser-
gleich.

10 Gegenüber der oben beschriebenen ersten Alternative läßt sich mit dieser Ausführung eine kürzere
Gesamtlänge der Verbindung erreichen. Des weiteren ist eine gemeinsame Bearbeitung der gleichen
Außendurchmesser der Bereiche A und B möglich.

Unter den bei der ersten Alternative angesetzten Voraussetzungen, d.h. einer aus Festigkeitsgründen
vorgegebenen Verzahnungsbreite B, B' mit $B = 4 \text{ mm}$, $B' = (4 \text{ mm Verzahnungsbreite} + s = 1 \text{ mm}$
15 Spannt vor dem Übergang zu dem Bohrungsbereich C') und einer gewünschten Zentrier-Führungslänge
von mindestens $z = 3 \text{ mm}$ in jedem der Wellenbereiche A und B einerseits und C andererseits ergeben
sich folgende Bereichsbreiten:

$$\begin{aligned} C &= B' + z = 5 + 3 = 8 \text{ mm} \\ 20 \quad A' &= z = A = 3 \text{ mm} \\ C' &= C - s = 8 - 1 = 7 \text{ mm} \\ B' &= B + s = 4 + 1 = 5 \text{ mm} \end{aligned}$$

25 Hieraus ergeben sich als Gesamtlängen für die Bohrung:

$$L2 = A' + B' + C' = 3 + 5 + 7 = 15 \text{ mm}$$

30 und für die Welle

$$L2' = A + B + C = 3 + 4 + 8 = 15 \text{ mm}$$

35 Verglichen mit der Gesamtlänge L1 aus der ersten alternativen Lösung nach den Fig. 1-4 läßt sich bei der
zweiten Alternative nach den Fig. 5-8 eine Baulängenverkürzung der Aufnahmebohrung von im vorliegen-
den konkreten Fall 4 mm erzielen, d.h. um 21%. Die in anderen Fällen zu erzielende Baulängenverkürzung
hängt jeweils von den Ausgangsmaßen für B und z ab und weicht daher jeweils von dem vorgenannten
Prozentsatz ab. Eine Verkürzung ergibt sich jedoch in jedem Fall.

40 Erreicht wird die vorgenannte Baulängenverkürzung dadurch, daß der gezahnte Bereich B des Schaftes
über seinen Kopfkreis mit zur zentrierten Führung herangezogen wird. Dadurch braucht der Bereich A' der
Bohrung 3 nur auf das Maß der Führungslänge z ausgelegt zu werden. Damit kann auch der Bereich A des
Schaftes 2 entsprechend kurz sein.

45 Patentansprüche

1. Wellen-Befestigung in einer Bohrung eines Aufnahmeteiles, bei der die Welle über einen an ihr
gezahnten, insbesondere gerändelten Bereich B, in einen Bereich B' der Bohrung formschlüssig
eingeschnitten ist und bei der an der Welle in FÜgerichtung vor dem gezahnten Bereich B ein
50 paßgenau in einen Bereich C' der Bohrung eingreifender Paßabschnitt C vorhanden ist, wobei die
buchstabengleichen Bereiche B, B' bzw. C, C' der Welle und Bohrung bei in der Bohrung befestigter
Welle aufeinanderliegen,
gekennzeichnet durch die Merkmale:
 - a. die Bohrung (3) ist in drei axial aneinandergrenzende Bereiche A', B', C' mit gegeneinander kleiner
55 werdenden Durchmessern aufgeteilt, beginnend mit dem Bereich A' mit größtem Durchmesser, in
den die Welle (Schaft 2) mit ihrem Bereich C zuerst eingeführt wird,
 - b. die Welle (Schaft 2) besitzt ebenfalls drei axial aneinandergrenzende Bereiche A, B, C, die in
befestigtem Zustand den buchstabengleichen Bereichen der Bohrung (3) zugeordnet sind,

EP 0 661 474 A1

- c. der Durchmesser des Bereiches C der Welle (Schaft 2) ist kleiner als die Außen-Durchmesser der beiden anderen Bereiche A,B,
d. der Außen-Durchmesser des Wellen-Bereiches B ist kleiner oder gleich dem Durchmesser des Bohrungs-Bereiches A',
e. die Wellenbereiche A und C liegen paßgenau in den zugehörigen Bohrungsbereichen A' und C' an.

5

10

15

20

25

30

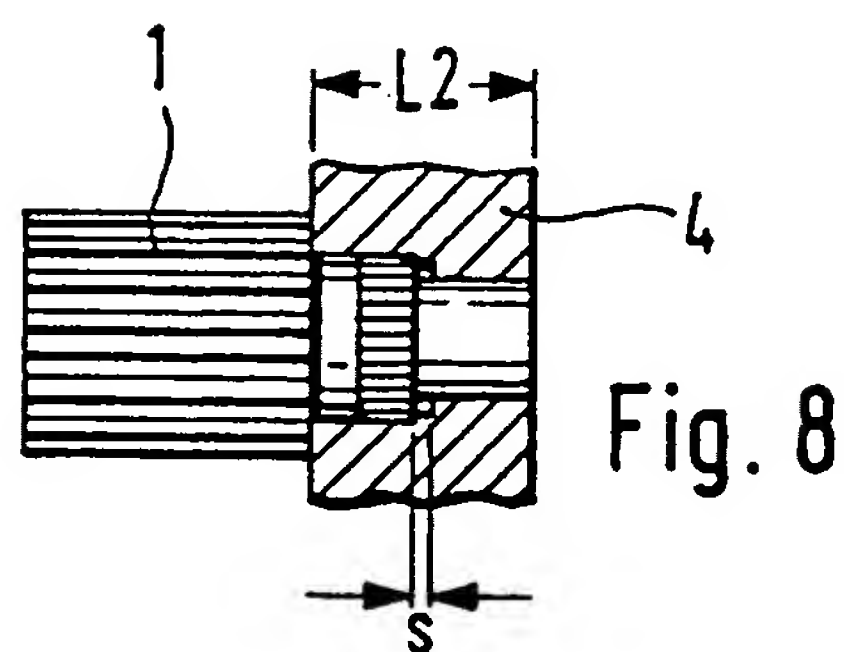
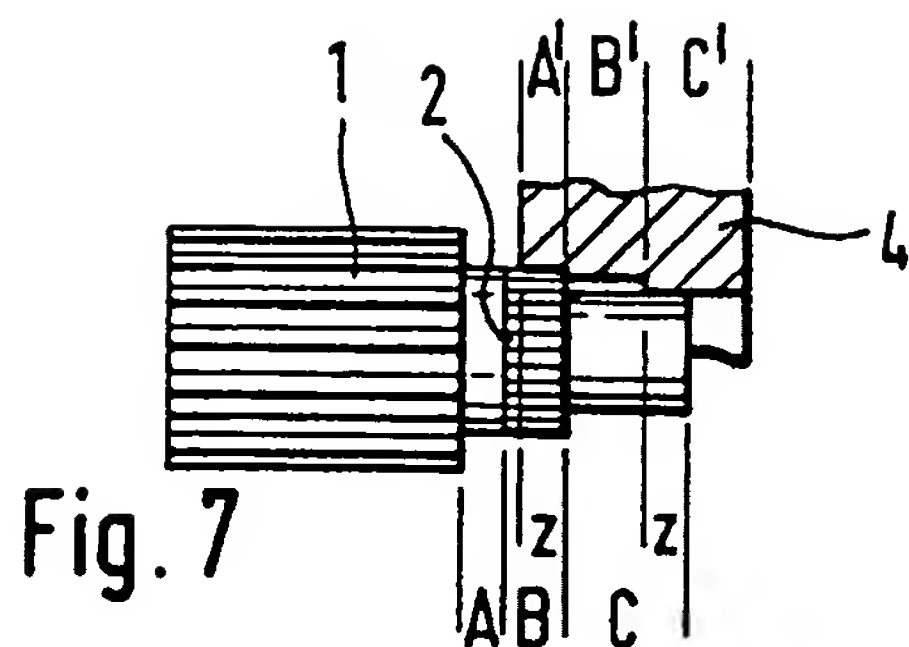
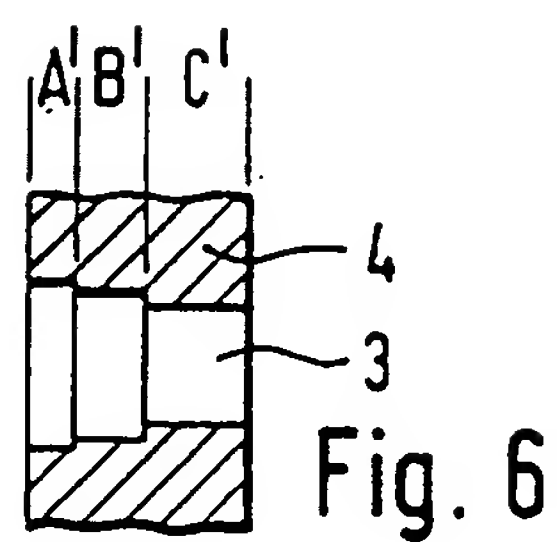
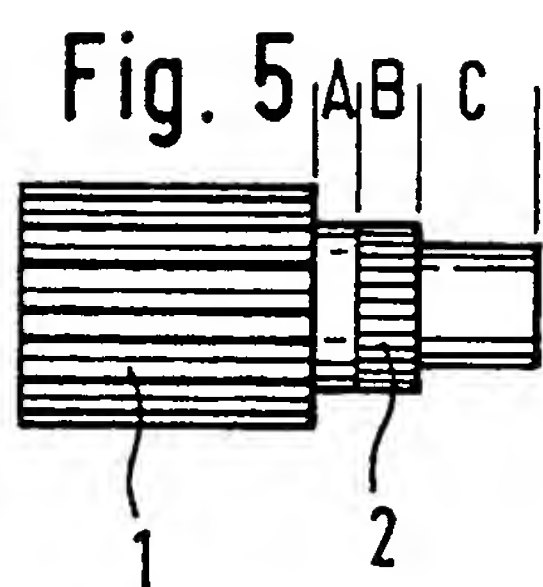
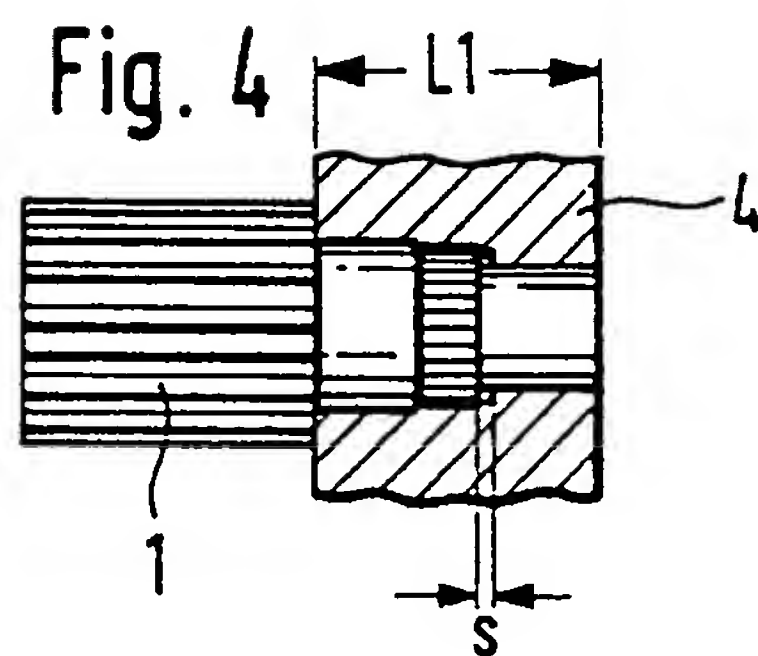
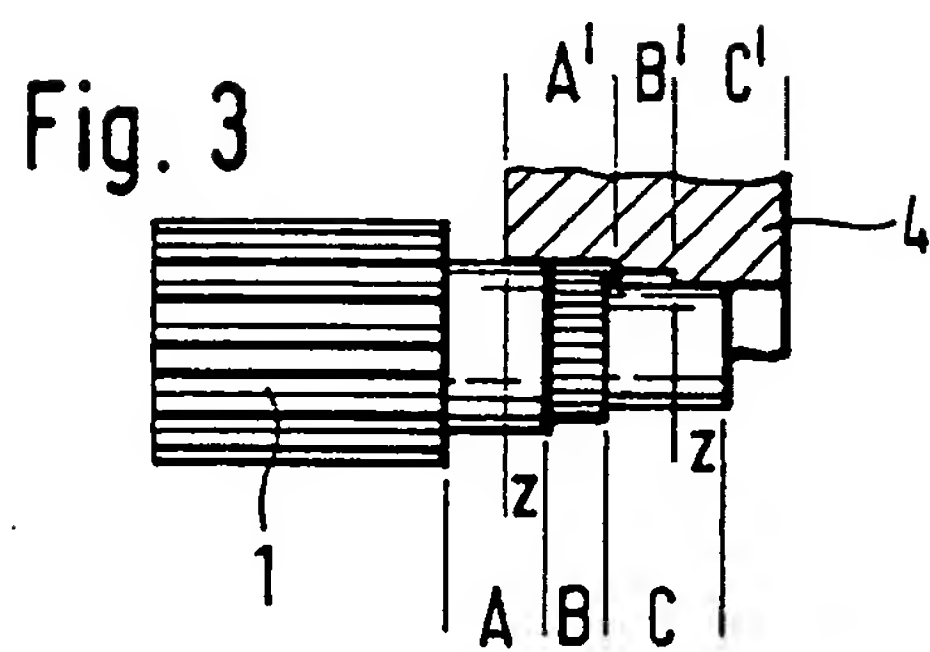
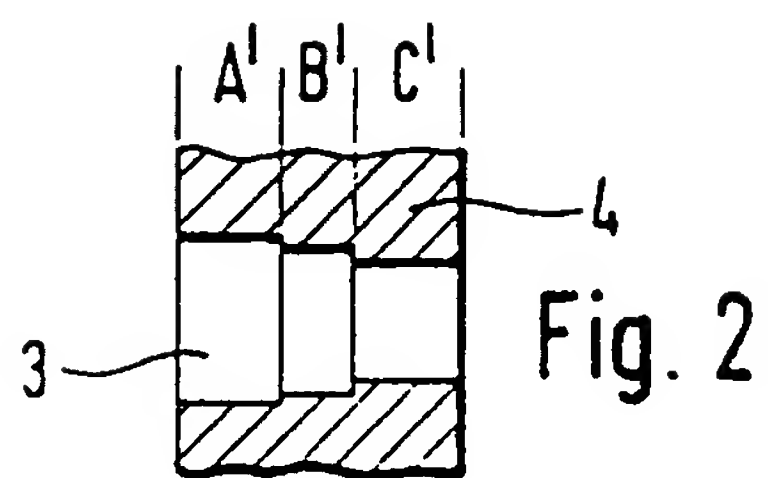
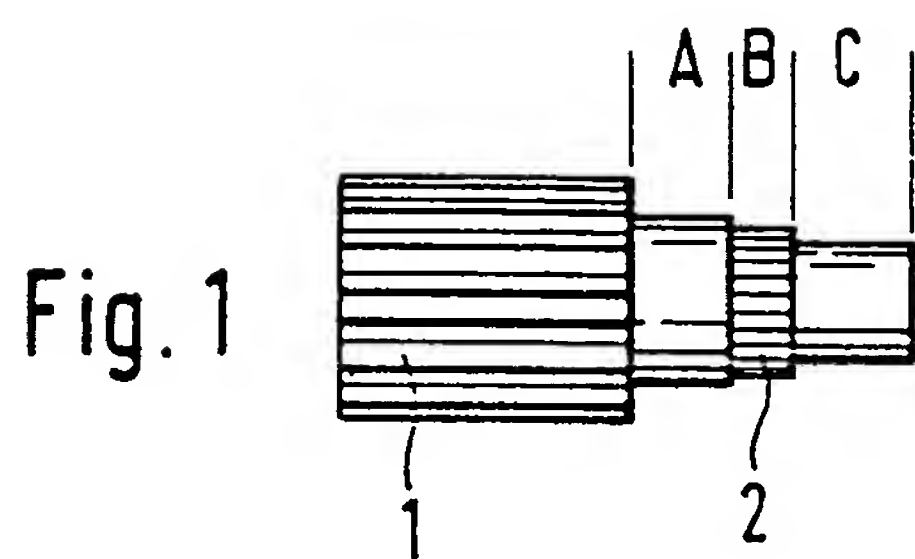
35

40

45

50

55





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 94 11 5077

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
X	DE-A-37 32 223 (DIESEL KIKI) * Spalte 4, Zeile 51 - Spalte 5, Zeile 53; Abbildung 7 *	1	F16D1/072 F16B4/00
A	FR-A-2 493 196 (VALEO) * Seite 5, Zeile 27 - Seite 9, Zeile 12; Abbildungen 3-8 *	1	
A	DE-A-29 25 058 (HITACHI) * Seite 11, Absatz 5 - Seite 12, Absatz 2; Abbildungen 2-4 *		
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6)
			F16D F16B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 10. Februar 1995	Prüfer Baldwin, D
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPO FORM 1503 03.92 (P04C03)

BEST AVAILABLE COPY